



СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ  
РЕСПУБЛИК

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГКНТ СССР

(19) SU (11) 1745873 A1

(51)5 Е 21 В 29/10

## ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

### К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

(21) 4003368/03

(22) 06.01.86

(46) 07.07.92. Бюл. № 25

(71) Всесоюзный научно-исследовательский институт по креплению скважин и буровым растворам

(72) С. Ф. Петров, О. А. Ледяшов, М. Л. Кисельман и В. А. Юрьев

(53) 622.248(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР № 739214, кл. Е 21 В 29/00, 1980.

Авторское свидетельство СССР № 989038, кл. Е 21 В 29/10, 1981.

2

(54) ГИДРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ДОРНИРУЮЩАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ РАСШИРЕНИЯ ГОФРИРОВАННОГО ПЛАСТЫРЯ В ОБСАДНОЙ КОЛОННЕ

(57) Гидромеханическая дорнирующая головка для расширения гофрированного пластира в обсадной колонне. Дорнирующая головка содержит конус-пуансон с продольными профильными канавками, корпус с самоуплотняющейся трубчатой диафрагмой, ступенчатыми в поперечном сечении окнами и размещенными в них выдвижными секторами, ступенчатыми в поперечном сечении. 4 ил.

(19)

SU (11) 1745873 A1

Изобретение относится к устройствам для ремонта обсадных колонн нефтяных, газовых и других скважин с целью восстановления герметичности и упрочнения стенки колонны путем установки стального пластира и создания напряженной системы обсадная труба – пластиры.

Цель изобретения – увеличение эффективности работы головки за счет увеличения радиального усилия на сектора и увеличение срока службы.

На фиг. 1 представлена дорнирующая головка, продольный разрез, в транспортном положении; на фиг. 2 – дорнирующая головка, общий вид, в рабочем положении; на фиг. 3 – то же, поперечный разрез при расширении секторов в трубе с минимальной толщиной стенки; на фиг. 4 – то же, поперечный разрез при прижатии пластира в трубе с максимальной толщиной стенки.

Гидромеханическая дорнирующая головка состоит из корпуса 1 с окнами, выпол-

ненного в виде упорных фланцев 2 и цилиндра-клетки 3, закрепленной между фланцами. Окна корпуса выполнены ступенчатыми в поперечном сечении. На пустотелой ствольной части корпуса гайкой 4 затянуты: конус-пуансон 5, упорные фланцы 2 и цилиндр-клетка 3. Цилиндр-клетка 3 фиксируется таким образом, что плоскости симметрии окон корпуса и установленных в них ступенчатых в поперечном направлении секторов 6 совмещены с плоскостями симметрии продольных профильных канавок конуса-пуансона 5. На ствольной части корпуса под цилиндром-клеткой 3 и секторами 6 размещена самоуплотняющаяся трубчатая диафрагма 7, взаимодействующая с большими ступенями секторов 6.

Устройство работает следующим образом (фиг. 2).

При спуске в обсадную колонну 8 нижний конец гофрированного пластира 9 расположен на конусе-пуансоне 5, причем

вогнутые луки пластиря введены и упираются в продольные профильные канавки конуса-пуансона. Пластирь надет на штанги 10 и его верхний конец фиксируется торцом силовых цилиндров дюрна или гидромеханического якоря.

При создании рабочего давления дюрирующая головка входит в пластиры, расширяя его до плотного контакта с обсадной трубой. Под давлением самоуплотняющиеся концы цилиндрической диафрагмы 7 плотно прижимаются к стенкам глухого углубления А, создавая герметичность в рабочей камере практически без радиального расширения.

Центральная часть диафрагмы 7, расширяясь, воздействует на выдвижные секторы 6, прижимая их к недожимам пластиря (фиг. 2).

При этом остальная часть расширяющейся диафрагмы упирается в неподвижную внутреннюю поверхность цилиндра-клетки.

Рабочие функции перенесены на более прочную и долговечную цилиндрическую 25 часть диафрагмы.

Цилиндрическая диафрагма, расширяясь, упирается частью своей внешней поверхности в цилиндр-клетку. В результате на диафрагме возникают прямоугольные выступы или впадины (в зависимости от степени выдвижения секторов), соответствующие опорной поверхности основания каждого сектора. Величина выдвижений сектора колеблется в зависимости от толщины стенки обсадной трубы, наличия или отсутствия пластиря.

На фиг. 3 и 4 показаны предельные случаи выдвижения секторов под нагрузкой: при расширении в трубе с минимальной толщиной стенки (фиг. 3) и в трубе с максимальной толщиной стенки с пластирем (фиг. 4). Уступы, которые при этом облегает диафрагма по периметру опорной поверхности основания сектора, не превышают 3-3,5 мм. При сглаженных кромках и минимальных зазорах в окне между сектором и корпусом исключается причина быстрого разрушения

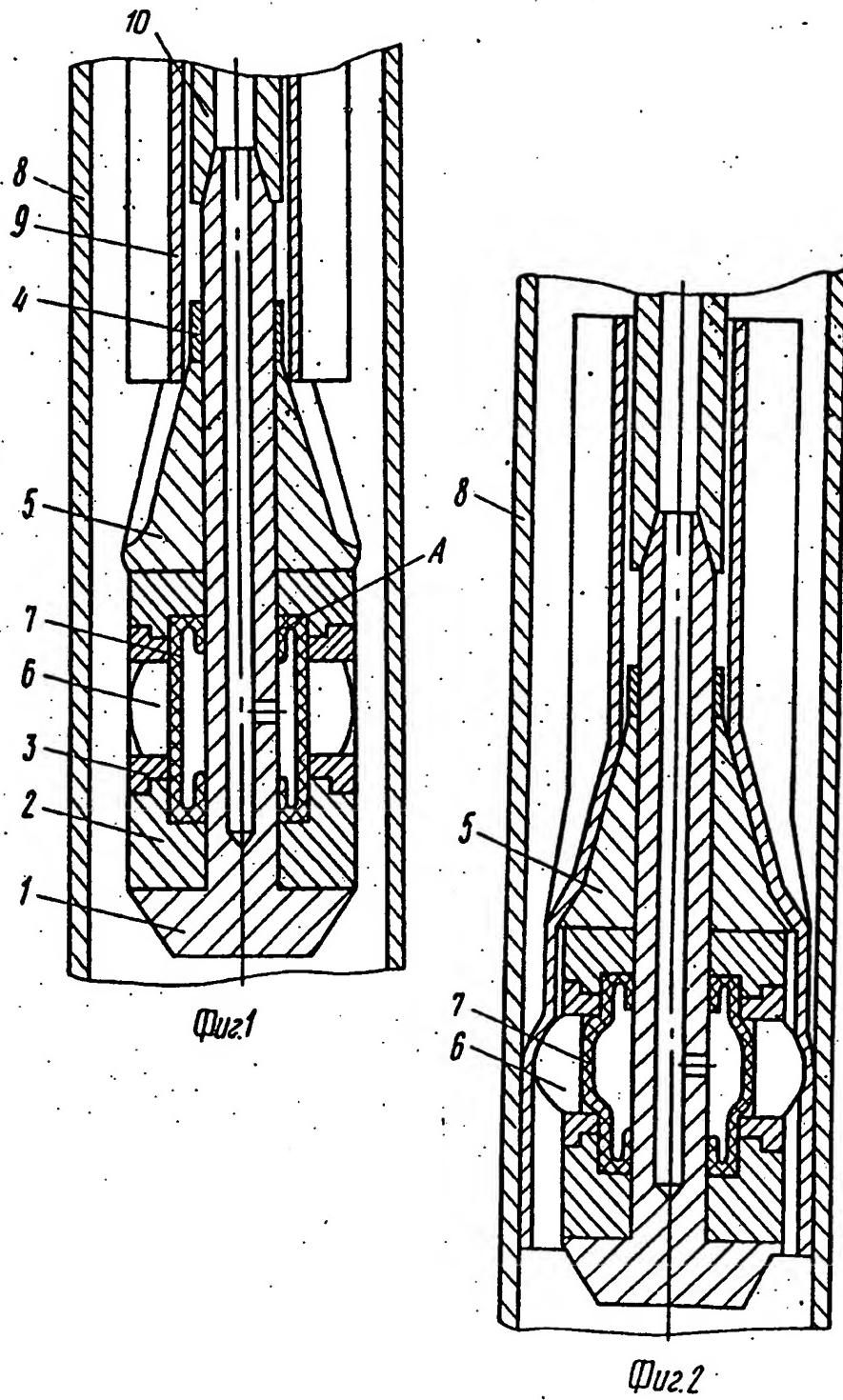
резины диафрагмы: затекание и последующее защемление. Даже в случае порыва диафрагмы на уступе (после длительной эксплуатации) в головке удается легко восстановить необходимое давление и завершить установку пластиря без аварий и осложнений. При порыве диафрагмы утечка жидкости возможна только через зазоры в окне между сектором и корпусом. При ходовой посадке сектора в окне суммарная площадь зазоров не превышает 20-40  $\text{мм}^2$ . Учитывая большой коэффициент сопротивления узкого щелевидного зазора и закрытия основной его части резиной диафрагмы, необходимое давление может быть легко восстановлено незначительным повышением производительности насосного агрегата.

Суммарное радиальное усилие, развиваемое головкой, передается не на 12, а на 6 выдвижных секторов. Следовательно, при этом же рабочем давлении усилие радиального воздействия сектора на недожим гофры возрастает в два раза, что гарантирует полное прижатие пластиря.

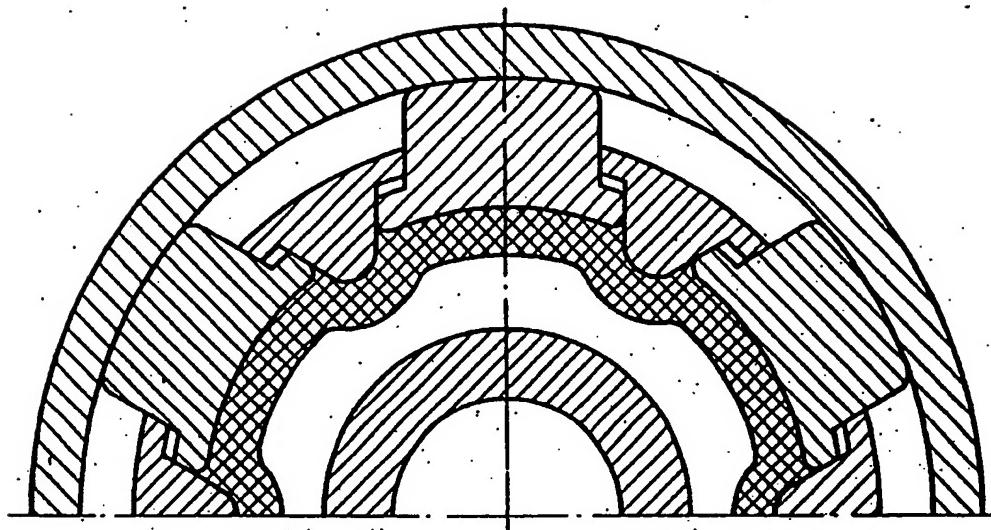
#### Формула изобретения

Гидромеханическая дюрирующая головка для расширения гофрированного пластиря, в обсадной колонне, включающая конус-пуансон с продольными профильными канавками, корпус с размещенными в нем самоуплотняющейся трубчатой диафрагмой и выдвижными секторами, ступенчатыми в сечении, установленными с возможностью взаимодействия большей ступенью с диафрагмой, отличающаяся тем, что, с целью увеличения эффективности работы головки за счет увеличения радиального усилия на сектора и увеличения срока службы, выдвижные сектора выполнены ступенчатыми в поперечном сечении, а корпус имеет ступенчатые в поперечном сечении окна под выдвижные сектора, причем плоскости симметрии окон корпуса и продольных профильных канавок конуса-пуансона совмещены.

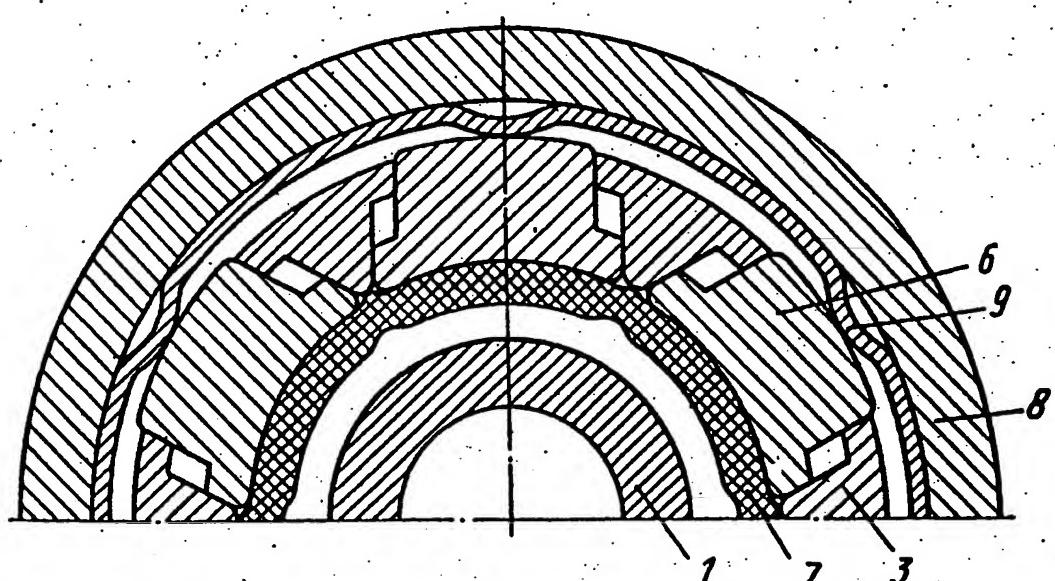
1745873



1745873



Фиг.3



Фиг.4

Составитель И.Левкоева

Редактор С.Патрушева

Техред М.Моргентал

Корректор Т.Палий

Заказ 2370

Тираж

Подписанное

ВНИИПТИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035. Москва, Ж-35. Раушская наб., 4/5

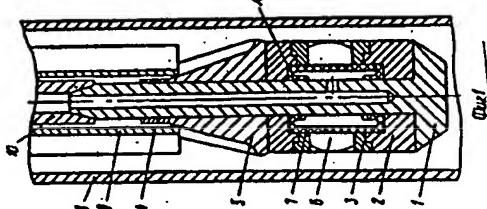
Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул.Гагарина, 101

SU 001745873 A1  
JUL 1992

46

93-212374/26	H01	BORE = 86.01.06
BOREHOLE CONSOLIDATION MUDS		*SU 1745873-A1
86.01.06 86SU-4003368 (92.07.07) E21B 29/10		
Hydromechanical head for expansion of corrugated patch in casing spring - has stepped sectors matching similar housing and profiled grooves of conical punch		
C93-094211		
Addnl. Data: PETROV S F, LEDYASHOV O A, KISELMAN M I		
Enhanced efficiency of the head for expanding the corrugated patch is due to the increased thrust on the sectors, and its longer service life. The extendable sectors are of stepped design matched by the steps of the housing. The symmetry planes of the ports in the housing and of the longitudinal profiled grooves of the cone-punch are aligned.		
The hydromechanical head is lowered in the casing string (8) so that the lower end of the corrugated patch (9) is on the cone-punch (5) and the concave part of the patch engages the longitudinal profiled grooves of the punch. The patch is held on the rod (10) and its upper end is then fixed by the actuating cylinders of the mandrel. The pressure forces the cylindrical diaphragm (7) to bear on the 'V' of the blind recess ensuring hermeticity of the working space.		
USE/ADVANTAGE - Repair of casing strings of oil, gas and other boreholes by installing a steel patch. Enhanced effectiveness of the head is due to increased radial stress on the sectors.		
Bul.25/7.7.92. (4pp Dwg.No.1/4)		

H(1-C10)



© 1993 DERWENT PUBLICATIONS LTD.  
14 Great Queen Street, London WC2B 5DF  
US Office: Derwent Inc., 1313 Dolley Madison Boulevard,  
Suite 401 McLean, VA22101, USA  
*Unauthorised copying of this abstract not permitted*

[see English abstract-separate page]

[state seal] Union of Soviet Socialist Republics (19) SU (11) 1745873A1  
USSR State Committee (51)5 E 21 B 29/10  
on Inventions and Discoveries of the State  
Committee on Science and Technology

## **SPECIFICATION OF INVENTOR'S CERTIFICATE**

(21) 4003368/03  
(22) June 6, 1986  
(46) July 7, 1992, Bulletin No. 25  
(71) All-Union Scientific-Research Institute of Well Casing and Drilling Muds  
(72) S. F. Petrov, O. A. Ledyashov, M. L. Kisel'man, and V. A. Yur'ev  
(53) 622.248(088.8)  
(56) USSR Inventor's Certificate No. 739214, cl. E 21 B 29/00, 1980.  
USSR Inventor's Certificate No. 989038, cl. E 21 B 29/10, 1981.

(54) HYDROMECHANICAL CORING HEAD FOR EXPANDING A CORRUGATED PATCH IN A CASING  
(57) Hydromechanical coring head for expanding a corrugated patch in a casing.  
The coring head contains a conical ram with longitudinal shaped grooves, a body with self-sealing tubular diaphragm, ports with stepped transverse cross section and extendable sectors of stepped transverse cross section disposed therein.  
4 drawings.

[vertically along right margin]

(19) SU (11) 1745873 A1

The invention relates to devices for repair of casings in oil, gas, and other wells with the aim of restoring leaktightness and strength to the casing wall by placement of a steel patch and creation of a stressed casing—patch system.

The aim of the invention is to improve the operational efficiency of the head as a result of an increase in the radial force on the sectors and an increase in service life.

Fig. 1 shows the coring head in longitudinal section, in the run-in position; Fig. 2 shows the coring head, general view, in the working position; Fig. 3 shows the same in transverse section, for expansion of the sectors in a pipe of minimum wall thickness; Fig. 4 shows the same in transverse section, while the patch is being squeezed in a pipe of maximum wall thickness.

The hydromechanical coring head consists of body 1 with ports implemented

as support flanges 2 and cage cylinder 3, secured between the flanges. The ports of the body are implemented with stepped transverse cross section. The following are screwed onto the hollow stem portion of the body by nut 4: conical ram 5, support flanges 2, and cage cylinder 3. Cage cylinder 3 is secured in such a way that the symmetry planes of the ports of the body and sectors 6 that are stepped in the transverse direction and mounted thereon are aligned with the symmetry planes of the longitudinal shaped grooves of conical ram 5. Self-sealing tubular diaphragm 7, engaging the large steps of sectors 6, is disposed on the stem portion of the body, under cage cylinder 3 and sectors 6.

The device operates as follows (Fig. 2).

As it is lowered into casing 8, the lower end of corrugated patch 9 is positioned on conical ram 5, where

the concave elements of the patch are inserted into and rest against the longitudinal shaped grooves of the conical ram. The patch is put on rod 10 and its upper end is secured by the end face of the actuating cylinders of the mandrel or the hydromechanical anchor.

When the working pressure is created, the coring head enters the patch, expanding it until it makes close contact with the casing. Under pressure, the self-sealing ends of cylindrical diaphragm 7 are tightly squeezed against the walls of blind recess A, creating a leaktight seal in the working chamber virtually without radial expansion.

The central portion of diaphragm 7, in expanding, acts on extendable sectors 6, squeezing them against the areas of undercompression of the patch (Fig. 2).

In this case, the remainder of the expanding diaphragm rests against the stationary inner surface of the cage cylinder.

The working functions are transferred to the stronger and more durable cylindrical portion of the diaphragm.

The cylindrical diaphragm, while expanding, is supported by part of its own outer surface in the cage cylinder. As a result, rectangular ridges or grooves (depending on how far the sectors are extended) appear on the diaphragm, corresponding to the bearing surface of the base for each sector. How far a sector is extended varies depending on the thickness of the casing wall, the presence or absence of a patch.

Figs. 3 and 4 show the limiting cases for extension of the sectors under load: upon expansion in a pipe with minimum wall thickness (Fig. 3) and in a pipe with maximum wall thickness, with a patch (Fig. 4). The projections, which in this case encircle the diaphragm along the perimeter of the bearing surface of the base of the sector, do not exceed 3-3.5 mm. Smooth edges and minimal gaps in the port between the sector and the body eliminate a reason for rapid failure

of the rubber of the diaphragm: inward leakage and subsequent pinching. Even if breakage of the diaphragm at a projection occurs (after prolonged operation), the required pressure can be easily restored in the head and placement of the patch can be completed without failures or problems. If breakage of the diaphragm occurs, fluid leakage is possible only through gaps in a port between a sector and the body. For a free fit of the sector in the port, the total area of the gaps is no greater than 20-40 mm<sup>2</sup>. Considering the high drag coefficient of the narrow slot gap and considering that most of it is overlapped by the rubber diaphragm, the required pressure can be easily restored with a slight increase in the delivery of the pumping unit.

The total radial force exerted by the head is transmitted to 6 extendable sectors rather than 12. Consequently, for the same working pressure, in this case the radial force exerted by the sector on an area of undercompression of the corrugation increases by a factor of two, which ensures that the patch is completely pressed down.

#### *Claim*

A hydromechanical coring head for expanding a corrugated patch, in a casing, including a conical ram with longitudinal shaped grooves, a body wherein are disposed a self-sealing tubular diaphragm and extendable sectors of stepped cross section, mounted so that a large step can engage the diaphragm, *distinguished* by the fact that, with the aim of improving the operational efficiency of the head as a result of an increase in radial force on the sector and an increase in service life, the extendable sectors are implemented with stepped transverse cross section, and the body has ports of stepped transverse cross section to accommodate the extendable sectors, where the symmetry planes of the ports of the body and the longitudinal shaped grooves of the conical ram are aligned.

1745873

[see Russian original for figure]

[see Russian original for figure]

**Fig. 1**

**Fig. 2**

1745873

[see Russian original for figure]

Fig. 3

[see Russian original for figure]

Fig. 4

Compiler I. Levkoeva  
Editor S. Patrusheva Tech. Editor M. Morgental Proofreader T. Paliy

---

Order 2370

Run

Subscription edition

All-Union Scientific Research Institute of Patent Information and Technical and Economic  
Research of the USSR State Committee on Inventions and Discoveries of the State  
Committee on Science and Technology [VNIIP]  
4/5 Raushskaya nab., Zh-35, Moscow 113035

---

"Patent" Printing Production Plant, 101 ul. Gagarina, Uzhgorod



TRANSPERFECT TRANSLATIONS

## AFFIDAVIT OF ACCURACY

I, Kim Stewart, hereby certify that the following is, to the best of my knowledge and belief, true and accurate translations performed by professional translators of the following patents from Russian to English:

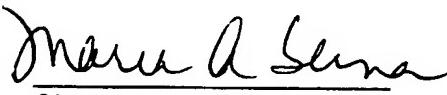
RU2016345 C1	
RU2039214 C1	
RU2056201 C1	
RU2064357 C1	
RU2068940 C1	
ATLANTA RU2068943 C1	
BOSTON RU2079633 C1	
BRÜSSELS RU2083798 C1	
CHICAGO RU2091655 C1	
DALLAS RU2095179 C1	
DETROIT RU2105128 C1	
FRANKFURT RU2108445 C1	
HOUSTON RU21444128 C1	
LONDON SU1041671 A	
LOS ANGELES SU1051222 A	
MIAMI SU1086118 A	
MINNEAPOLIS SU1158400 A	
NEW YORK SU1212575 A	
PARIS SU1250637 A1	
PHILADELPHIA SU1295799 A1	
SAN DIEGO SU1411434 A1	
SAN FRANCISCO SU1430498 A1	
SEATTLE SU1432190 A1	
WASHINGTON, DC SU 1601330 A1	
SU 001627663 A	
SU 1659621 A1	
SU 1663179 A2	
SU 1663180 A1	
SU 1677225 A1	
SU 1677248 A1	
SU 1686123 A1	
SU 001710694 A	
SU 001745873 A1	
SU 001810482 A1	
SU 001818459 A1	
350833	
SU 607950	
SU 612004	
620582	
641070	
853089	
832049	
WO 95/03476	

Page 2  
TransPerfect Translations  
Affidavit Of Accuracy  
Russian to English Patent Translations

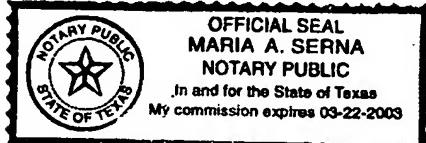


Kim Stewart  
TransPerfect Translations, Inc.  
3600 One Houston Center  
1221 McKinney  
Houston, TX 77010

Sworn to before me this  
23rd day of January 2002.



Signature, Notary Public



Stamp, Notary Public

Harris County

Houston, TX

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**